

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-78
	<b>Lakier asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze 150÷220°C czarny</b>	6114-30
		Zamiast BN-70/6114-30
		Grupa katalogowa X 24

**1. WSTĘP**

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy jest lakier asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze 150÷220°C czarny, roztwór asfaltów, olejów roślinnych i żywic syntetycznych w rozpuszczalnikach organicznych.

**1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy.** Lakier asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze 150÷220°C czarny stosuje się do pokrywania przedmiotów metalowych uprzednio zagruntowa-

nych podkładem asfaltowym, schnącym w temperaturze 150÷220°C wg BN-74/6113-23.

**2. OZNACZENIE**

LAKIER ASFALTOWY MODYFIKOWANY SCHNĄCY  
W TEMPERATURZE 150÷220°C CZARNY  
BN-78/6114-30 SWA 5210-366-990

**3. WYMAGANIA I BADANIA****3.1. Zestawienie wymagań i metody badań**

Wymagania	Metody badań wg
a) Wstępne próby techniczne	zgodnie z PN-72/C-81503
b) Czas wypływu (lepkość umowna) mierzony kubkiem typu Forda, s	40÷60 PN-75/C-81508
c) Gęstość, g/cm <sup>3</sup> , najwyżej	1,02 BN-64/6110-11
d) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	38 PN-75/C-81512
e) Rozlewność, stopień rozlewności, co najmniej	7 PN-67/C-81507
f) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 150 ±2°C do osiągnięcia 4 stopnia wyschnięcia, minut, najwyżej	60 PN-69/C-81519
g) Wygląd powłoki	powłoką gładką, bez pomarszczeń, kraterów i chropowatości o połysku lakierowym 3.6.1
h) Elastyczność powłoki według metody A	3 PN-76/C-81528
i) Twardość względna powłoki według wahadła Persoza, co najmniej	0,3 PN-73/C-81530
j) Przyczepność, stopień przyczepności powłoki	2 PN-73/C-81531
k) Odporność powłoki na uderzenie, cm spadku ciężarka, co najmniej	40 PN-54/C-81526
l) Odporność powłoki na 24-godzinne działanie wody	dopuszcza się lekkie zmatowienie, znikające po upływie 2 h PN-76/C-81521
m) Odporność powłoki na 24-godzinne działanie mieszanki benzynowej	dopuszcza się lekkie zmatowienie i nieznaczne zmięknienie powłoki, znikające po upływie 24 h 3.6.2
n) Odporność powłoki na 24-godzinne działanie smarów	dopuszcza się lekkie zmatowienie i nieznaczne zmięknienie powłoki, znikające po upływie 24 h 3.6.3

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb  
dnia 30 września 1978 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1979 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 4/1979 poz. 27)



**3.2. Trwałość.** Lakier asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze  $150 \div 220^{\circ}\text{C}$  czarny powinien odpowiadać wymaganiom normy w czasie 6 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalne w tym czasie zgęstnienie wyrobu powinno ustąpić po dodaniu najwyżej 10% rozcieńczalnika do wyrobów asfaltowych wg BN-78/6118-09.

### 3.3. Program badań

**3.3.1. Badania pełne** polegają na sprawdzeniu zgodności wyrobu ze wszystkimi wymaganiami wg 3.1. Badania pełne należy wykonywać co najmniej raz na 6 miesięcy oraz w przypadku każdej zmiany stosowanych surowców lub metod technologicznych, jak również w przypadku badań rozjemczych.

**3.3.2. Badania niepełne** polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1a), b), d), e), f), g). Badania niepełne należy przeprowadzić dla każdej partii wyprodukowanego wyrobu.

**3.4. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej** wykonać zgodnie z PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu badań wg PN-72/C-81503.

### 3.5. Przygotowanie powłok do badań

**3.5.1. Przygotowanie wyrobu.** Przed przystąpieniem do badań lakier należy rozcieńczyć rozcieńczalnikiem do wyrobów asfaltowych wg BN-78/6118-09 do umownej lepkości roboczej  $22 \div 26$  s, mierzonej kubkiem typu Forda wg PN-75/C-81508.

**3.5.2. Przygotowanie powłok do badań.** Płytki stalowe i szklane przygotowane zgodnie z PN-74/C-81513 pomalować badanym lakierem zgodnie z PN-70/C-81514 sposobem natrysku lub przez polewanie i po 15 min podsuszania na powietrzu wysuszyć w temperaturze  $150 \pm 2^{\circ}\text{C}$  w ciągu 60 min. Grubość powłok powinna wynosić  $25 \div 35$   $\mu\text{m}$ . Płytki szklane przeznaczone do oznaczania odporności powłok na działanie wody oraz płytki stalowe przeznaczone do badania odporności na działanie mieszanki benzynowej i smarów pokryć obustronnie badanym lakierem w podany sposób.

**3.5.3. Aklimatyzacja powłok.** Powłoki przed wykonaniem badań należy aklimatyzować w czasie 6 h w temperaturze  $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$  i wilgotności względnej powietrza  $65 \pm 5\%$ .

**3.5.4. Pomiar grubości powłok** należy wykonać zgodnie z PN-74/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym zapewniającym dokładność pomiaru do 10%.

**3.5.5. Liczba powłok do badań.** Do badań należy przygotować co najmniej 10 powłok na płytkach stalowych i 6 powłok na płytkach szklanych.

### 3.6. Opis badań

**3.6.1. Ocena wyglądu powłoki.** Ocenę wyglądu powłoki należy wykonać gołym okiem w rozproszonym świetle dziennym na co najmniej 3 powłokach przygotowanych na płytkach szklanych, z których każda powinna być zgodna z wymaganiami wg 3.1g).

**3.6.2. Badanie odporności powłok na działanie mieszanki benzynowej.** Powłoki przygotowane na płytkach stalowych zgodnie z 3.5.2 zanurzyć na 24 h w mieszance benzynowej o temperaturze  $18 \div 25^{\circ}\text{C}$  przygotowanej przez zmieszanie 25 cz. obj. etyliny 78 wg PN-66/C-96025 z 1 cz. obj. oleju silnikowego S-17 wg PN-73/C-96085. Po wyjęciu, płytki wytrzeć flanelą i poddać oględzinom gołym okiem w rozproszonym świetle dziennym. Badane powłoki powinny spełniać wymagania wg 3.1m).

**3.6.3. Badanie odporności powłok na działanie smarów.** Powłoki przygotowane na płytkach stalowych zgodnie z 3.5.2 zanurzyć na 24 h w oleju silnikowym Lux 10 wg PN-73/C-96085. Badane powłoki powinny spełniać wymagania wg 3.1n).

**3.7. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań.** Wytwórca jest obowiązany dostarczyć odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu.

## 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4.1. Pakowanie.** Lakier asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze  $150 \div 220^{\circ}\text{C}$  czarny pakuje się zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności do 50  $\text{dm}^3$ . Dopuszcza się stosowanie innych opakowań po uprzednim uzgodnieniu pomiędzy producentem i odbiorcą.

**4.2. Przechowywanie i transport** — zgodnie z PN-73/C-81400.

KONIEC

**INFORMACJE DODATKOWE**

**1. Instytucja opracowująca normę** — Wrocławska Fabryka Farb i Lakierów POLIFARB, Wrocław.

**2. Istotne zmiany w stosunku do BN-70/6114-30.** W związku z zaktualizowaniem metod badań podano nową wartość parametru twardości i przyczepności powłok.

**3. Normy związane**

PN-73/C-81400 Wyroby lakierowe. Pakowanie, przechowywanie i transport

PN-74/C-81500 Wyroby lakierowe. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej

PN-72/C-81503 Wyroby lakierowe. Wstępne próby techniczne

PN-75/C-81508 Wyroby lakierowe. Oznaczanie czasu wpływu kubkami wypływowymi (lepkość umowna)

PN-74/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań

PN-70/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań

PN-74/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczące pomiary grubości powłok

PN-66/C-96025 Przetwory naftowe. Paliwa silnikowe benzynowe

PN-73/C-96085 Przetwory naftowe. Oleje silnikowe Lux

BN-74/6113-23 Podkład asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze 150÷220°C czarny

BN-78/6118-09 Rozcieńczalnik do wyrobów asfaltowych ogólnego stosowania

**4. Symbol wg SWW** — 1315-210.

**5. Autor projektu normy** — Genowefa Szymańska, Wrocławska Fabryka Farb i Lakierów POLIFARB, Wrocław.



**BIBLIOTEKA GŁÓWNA**  
Politechniki Warszawskiej

**BN. 001915**



400000000338813